Rok II. Kraków -- Warszawa, 9 listopada 1912. Nr. 17.

PRZEMYSŁ CERAMICZNY

dwutygodnik poświęcony fabrykacyi cegieł, dachówek, drenów, kafli, wapna i t. p.

pod redakcyą inż. Romana Z. Ciesielskiego.

ORGAN „ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO“.

STATYSTYKA PRZEMYSŁU ZIEMNO-CERAMICZNEGO W GALICYI.

PRZEMYSŁ KAMIENIARSKI.

A. Kamieniołomy (kl. III. a).

Kamieniołomów w kraju było — podług dostępnych nam wiadomości — w roku 1910 — 651 zakładów.

W tej znacznej liczbie ogromna przewaga jest po stronie zakładów drobnych, ponad 10-ciu robotników bowiem zatrudnia z pośród wszystkich tylko 90 kamieniołomów, więcej niż 20-tu robotników zaledwie — 40.

Ogólna ilość robotników, którzy pracowali w kamieniołomach w r. 1910, wynosi 5.884 osób.

Ze wszystkich kamieniołomów nadesłało odpowiedzi na kwestyonaryusz tylko 42 zakłady. Zatrudniały one robotników w następującym układzie i ilości:

mężczyzn	1.533	=	94·40%
kobiet	66	=	4·06%
chłopców do lat 15	19	=	1·17%
dziewcząt „ „ „	6	=	0·37%
Razem	1 624	=	100%

W pozostałych 609 kamieniołomach pracowało:

mężczyzn	4.238	=	99·48%
kobiet	22	=	0·52%
Razem osób	4.260	=	100%

Z ogólnej liczby 651 zakładów kobiety zatrudniało tylko 9 kamieniołomów i to większych, a więc zapewne takich, gdzie istnieją różne wyodrębnione roboty pomocnicze, gdyż z natury swej łamanie kamienia oczywiście mało nadaje się do zużytkowania pracy kobiecej.

Silnicami posługiwało się tylko 5 zakładów, które zatrudniały razem:

7 mototów parowych o sile	375 k. m.
1 motor benzynowy „	6 „
Ogółem 8 motorów o sile	381 k. m.

Jeden z wymienionych zakładów posiadał przytem 3 motory parowe, inny 2 motory — z tych jeden parowy, jeden benzynowy.

Płace robotnicze w kamieniołomach praktykowane są zarówno akordowe, jak dzienne Pierwsze wahają się od 0 80 hal. do 3 koron za 1 metr sześcienny, drugie od 60 hal. do 4 koron za dzień. Zarobki robotników akordowych wymieniane są w wysokości od 1 kor. 60 hal. do 10 koron dziennie.

Urzędników administracyjnych wymienia tylko 6 na 42 otrzymane przez biuro odpowiedzi (13%) w liczbie ogólnej 20 osób.

Wartość wytwórczości, podana w odpowiedziach 3 zakładów o popędzie mechanicznym — wynosiła 1,370.484 koron 53 halerze. Przy 1.094 robotnikach, zajętych w tych zakładach, daje to na 1 robotnika 1.253 korony przeciętnego wytworu roczn.

Dla 7 zakładów o wydobywaniu ręcznem wartość rocznego wyrobu, wymieniona w ich odpowiedziach, wynosiła 213.688 koron przy 157 robotnikach, co daje na 1 robotnika 1.361 koron. Przyjmując dla ogółu robotników mniejszą przeciętną — otrzymamy jako całkowitą wartość wytworu rocznego 651 kamieniołomów galicyjskich, zatrudniających 5.884 robotników, 7,371.000 koron.

Jeżeli weźmiemy większą z otrzymanych przeciętnych, wartość ta wyniesie 8,008.124 korony.

Ta większa liczba z pewnością nie jest przesadna, raczej może zbyt mała, gdyż dr. St. Olszewski przyjmuje wartość rocznie wydobywanego w kamieniołomach galicyjskich kamienia na 12,000.000 koron.

Obliczona w podobny sposób ilość kamienia, wydobywanego rocznie przez kamieniołomy nasze, wyniesie około 1,240.000 metrów sześciennych.

Wysokość kapitału zakładowego 3 kamieniołomów, posługujących się silnicami mechanicznemi i zatrudniających 1.094 robotników, mamy podaną w odpowiedziach otrzymanych na 1,750.000 koron —

kapitał więc zakładowy, odpowiadający całej ilości 1,326 zatrudnionych w tych kamieniołomach robotników, wyniesie 2,120.274 koron. Z zakładów o wydobywaniu ręcznym podobnej wiadomości udzieliło nam 25 kamieniołomów o 401 robotnikach, które ceniły swój kapitał zakładowy na 173.907 koron, co odpowiada przeciętnej 433 koron na 1 robotnika.

W kamieniołomach maszynowych pracuje 1 326 robotników, na kamieniołomy ręczne pozostaje zatem 4.558 robotników, zajętych w 646 zakładach. Gdyby w nich wszystkich stosunek kapitału zakładowego do ilości robotników był ten sam, co we wspomnianych 25 zakładach, co wobec wielkiej jednostajności pierwotnie urządzonych ręcznych kamieniołomów z dużem prawdopodobieństwem można przyjąć, wypadłoby, że kapitał zakładowy 646 kamieniołomów, pozbawionych urządzeń mechanicznych, wynosi 1,983.614 kor., łącznie zaś dla wszystkich 651 kamieniołomów 4,103.888 koron.

Z pośród 28 kamieniołomów, które podały w odpowiedziach wysokość swego kapitału zakładowego, część pożyczoną jego wskazało tylko 5 zakładów w wysokości ogólnej 151.200 koron, podczas gdy część własna kapitału zakładowego tych przedsiębiorstw wynosiła 331.000 koron. W stosunku więc do całości kapitału zakładowego owych 26 zakładów, część pożyczona wynosiła 31%, własna zaś 69%.

Parę jednak drobniejszych kamieniołomów utrzymywało w odpowiedziach, że pracuje w całości kapitałem pożyczonym.

Źródło i formę pożyczki podały tylko dwa zakłady. Z tych jeden zaczerpnął jej w Banku krajowym, drugi nie wymienia skąd, określa tylko, że ma pożyczkę hipoteczną trzykrotną na 5, 7 i 6%.

Pod względem formy prawnej przedstawiały się kamieniołomy następująco:

Na 651 zakładów było spółkowych i należących do osób:

prawnych . . . . 137 = 21%
jednostkowych . . 514 = 79%

Z tych 137 największą ilość, bo 70 zakładów (= przeszło 51%) stanowiły spółki cywilne.

Do rad powiatowych należało . . 26 zakł.
Do gmin miejskich i wiejskich . . 22 „
Do fundacyi, klasztorów i t. p. . . 6 „

do urzędów drogowych, starostw, kółek rolniczych i mas spadkowych po 2 zakłady, do towarzystw akcyjnych, towarzystw komandytowych, towarzystw zarejestrowanych z ogran. poręką, spółek z ogran. odpowiedzialnością, spółek udziałowych — należało po 1 zakładzie.

Przedsiębiorstwa, posiadające więcej niż po jednym kamieniołomie, były następujące:

1 T-wo zarejestrowane z ograniczoną poręką posiadało 4 zakłady, 2 spółki cywilne posiadały po 3 zakłady i 6 spółek cywilnych posiadało po 2 zakłady.

Książkowość podwójną na 42 odpowiedzi wykazuje tylko 15.

Wywóz wykazuje 6 zakładów — na Śląsk, Bukowinę, do Królestwa Polskiego i Prus w nieznacznych rozmiarach.

Rok założenia wymieniło 29 zakładów, najstarszy z nich powstał w r. 1870. Najwięcej zakładów — bo 4 — powstało w r. 1908. Po 3 kamieniołomy nowe przyniosły lata 1896, 1900 i 1904, po 2 — 1905, 1906 i 1909.

SPORZĄDZANIE FORM.

Gips do form wybierać należy bardzo ostrożnie i używać należy tylko najlepsze gatunki bez względu na wyższą cenę. Dobry gips rozpuszcza się lepiej, formy sa trwalsze, oszczędza się więc na czasie przy wyrobie i wymianie form.

Niedościgłe zalety ma gips paryski, można wprawdzie na formy spodnie stosować gips gorszy, na górne jednak nadaje się tylko gips pierwszorzędnej jakości.

Formy gipsowe wyrabia się zwykle w osobnej ubikacyi, w której na rusztowaniu układa się matryce i formy robocze, umieszcza się kadzie z wodą, prasą gipsową, beczki z gipsem, jeżeli zaś formy się odlewa, ustawia także stół i na nim układa się i natłuszcza matryce.

Przy smarowaniu należy matrycę lekko tylko zapuścić na powierzchni, szczególnie zaś nie przelewać kątów, do których rogi form mają szczelnie przylegać. Nieużywane matryce można natomiast napuszczać tłuszczem obficiej, pozatem zaś dla ochrony nakrywać suknem.

Z wszystkich smarów najlepiej się nadaje czysty tłuszcz wołowy lekko podgrzany, który się cienko nakłada miękkim pędzlem. Waham się rozstrzygnąć na tem miejscu, czy formy raczej winno się prasować, czy odlewać. Jeden i drugi sposób ma swoje

korzyści i wielu fachowców oświadcza się za prasowaniem, wielu zaś po różnych próbach obstaje za odlewaniem form.

Przy prasowaniu zaprawa musi być sztywniejsza, nakłada się zaś ją we formę z ręki lub zalewa z wiaderka, następnie zaś prasuje, w prasie zaś leży forma około 20 minut.

Ieżeli przy wyjmowaniu formy nie można w niej dostrzedz pecherzy, zaleca się i nadal formy prasować, jeżeli występują pęcherze, które zresztą można usunąć, lepiej jest przejść do odlewania.

W tym celu łączy się matrycę i formę roboczą śrubami, stawia pionowo i wlewa gips przez otwór. Skoro się wnętrze wypełni już gipsem, przesuwamy drut i rozkłówamy nim gips, zbijając go młotkiem ku ścianie, ażeby się osiadł; wnikł w wszystkie części matrycy i spoiście związał bez pęcherzy.

Formy robocze wyjmuje się z matrycy najwcześniej po 35—40 minutach. Przy odlewaniu gips zaprawia się wilgotniej, niż przy prasowaniu, potrzeba także więcej form, oszczędza się jednak wiele gipsu.

Mięszając gips z wodą w właściwym stosunku, należy używać dla kontroli tychsamych zawsze naczyń. Wsypujemy gips z ręki i rozrabiamy go we wodzie tak, ażeby wszystkie części zamokły i przecedzamy go potem jeszcze raz, — cała zaś manipulacya musi się odbyć bardzo spiesznie, gdyby bowiem się przeciągała za długo, gips nie byłby więcej do użycia.

Ponieważ wyrób form jest żmudny, a formy prędko się niszczą i dużo kosztują próbowano często zastąpić gips innym materyałem, a także większyć jego trwałość specyalnemi domieszkami, które jednak zmniejszają sączkowatość gipsu.

Odlewano gdzieniegdzie formy robocze z topionej siarki, którą prasowano, próby te jednak zawiodły. formy takie mogą bowiem wystarczyć na prasę ręczną, w której po każdem prasowaniu mogą je smarować, do rewolwerowej prasy zaś się nie nadają.

Próbowano także do zaprawy dodawać odrobinę cementu, któryby zwiększył twardość form; jakkolwiek od cementu gips twardnieje, z form takich dachówka nie puszcza się dość szybko.

Jeżeli forma nie puszcza dachówki i trzeba ormę po 2—3 prasowaniach zwilżać gąbką, prasowanie staje się oczywista bardzo trudne.

W ostatnich czasach smarowano formy przed użyciem chloridynem, wyniki zaś były zrazu korzystne później zaś rozczarowały, trzeba się bowiem zawsze z tem liczyć, że każda z owych zaciera pory gipsu, utrudnia więc wysysanie wody.

Zależy to od okoliczności, jak dachówka z formy wychodzi:

1) od wielkości placka,
2) od dobroci modelu
3) i od formy samej.

Co się tyczy wielkości placka, trzeba ją oznaczyć przez uważne próby i ostateczny munsztuk dopiero zrobić, po ich ukończeniu. Wiele przytem zależy od surowego materyału; glina, którą trudno prasować, wymaga większego placka, niż materyał łatwiejszy.

Przy niektórych glinach można zauważyć, że placek, bezpośrednio prasowany na prasie rewolwerowej, nie puszcza tak lekko, jak placki, które nieco się odleżały, n. p. przez godzinę lub dłużej, zwłaszcza zaś na rozgrzanem pasmie często się to spostrzega.

Skutkiem rozgrzania się pasma, placek świeży ma na powierzchni za mało wody, forma nie gipsowa nie może jej dosyć wyssać, glina nie może jej wydać, placek więc silnie przylega.

Jeżeli zaś placki na pewien czas odłożono, woda rozdzieliła się w nich równomiernie na całą masę, aż do powierzchni i placek wtedy lekko przy prasowaniu odchodzi z formy.

Placki zbyt mokre, osypuje się często miałkim piaskiem lub mączką ceglarską, przestrzegam jednak wyraźnie przed tym zwyczajem, zwłaszcza, jeżeli się ma dachówkę glazurować lub nakładkować.

Dobroć matrycy ma duże znaczenie. Powinien ją sporządzać wytrawny specyalista, zła matryca naraża bowiem na znaczne straty i wcale nie da się naprawić.

Dachówka winna być absolutnie bez niepotrzebnych ozdób, fale zaś dokładnie równomierne, im mniej ich, tem lepiej. Wypukłości na formie bardzo utrudniają puszczanie dachówki, zagłębienia zaś, które tworzyć mają falce dachówki, winny być o kątach tępych, z ostrych bowiem dachówkę trudno jest wyjmować.

Ostatnio dało się kilku fabrykantów nakłonić do umieszczania 3 poprzecznych falców, nie można takich maszyn polecać, dachówka bowiem trudno wtedy wychodzi z form, zużywa się na nią więcej gliny i mniej jej można w piecu ułożyć.

Matryce metalowe nie wiele są warte, forma zewnętrzna zbyt prędko się zużywa i obija przy wyjmowaniu z ramy, zwykłe matryce są zaś pod tym względem lepsze.

Forma robocza musi być przedewszystkiem jednostajnej grubości. Wypukłości i wklęsłości formy mają odpowiadać formie dachówki, a poza tem jeszcze zawierać pewną warstwę, obliczoną na zużycie. Często bowiem z formy odrywają się już po kilku godzinach długie pasy gipsu.

Trzeba koniecznie formę roboczą porządnie czyścić; gips stary wybija się przytem młotem i drutem, resztki czysto usuwa, następnie zaś formę szuszy, w lecie na polu, w zimie przy piecu, i nie używa się jej wcześniej, aż wyschnie zupełnie, dobrze zaś jest prócz tego przeczyścić ją szczotką.

Często formy nie puszczają, jeżeli brzegi obu form, które się nakłada na siebie, są za szerokie, wtedy bowiem glina zbyteczna przesuwa się na części żelazne, dachówka przylega więc silnie do dolnej formy. W takim razie należy części żelazne w skos przyciąć, tylko pozostawić łożysko na 5 mm.

Można dachówkę prasować w różnych grubościach, jeżeli jednak brzeg jest cienszy, niż na 2 mm. prasa funkcyonuje uciążliwie. Przy kilku prasach wyznacza się formy literami lub znakami; odbite na dachówce stanowią ślad, z jakiej prasy wyszły i jak poszczególne prasy funkcyonują.

ROZMAITOŚCI.

Kamienie szamotowe. Wymaga się przedewszystkiem od wyrobów szamotowych, żeby przy ponownem rozgrzewaniu nie zmieniały objętości, nie były raz większe, raz mniejsze. Gorszą jest wadą, jeżeli zmniejszają objętość, zarazem bowiem obniża się wtedy obmurowanie.

Mniej szkodliwem jest powiększanie się objętości, o ile występuje w skromnych granicach. Może być nawet ono pożądanem nieraz, n. p. przy kamieniach, używanych do wykonania sklepień; za zwiększeniem objętości zmniejszają się fugi w sklepieniu, nabiera więc ono spójności. Przy wysokich temperaturach nie podobna uniknąć tego zupełnie, żeby szamoty się nie zwiększały, mimo to istnieją masy, które zwiększają się bardzo tylko nieznacznie.

Zachodzą otóż czasem nieporozumienia, że gani się niesłusznie jakość szamoty w wypadkach, których przyczyna tkwi w innych momentach obmurowania; klasycznym na to przykładem są piece do wypalania porcelany.

Posadzka nowych takich pieców często się w krótkim czasie tak zmienia, że fugi maleją silnie, posadzka więc bardzo się rozciąga, w dalszej zaś konsekwencyi sklepi i zrywa. Rozszerzalność szamoty tych objawów nie tłumaczy.

Wina leży wyłącznie po stronie palaczy; przy pracy wypadają im ułamki szamotu wraz z piaskiem na fugi posadzki i z czasem wypełniają je całkowicie, utrudnia więc ta warstwa odpadków rozszerzanie, się kamienie nawet drobne, ku środkowi więc zrywają się do góry, na obwodzie zaś cisną na ścianę.

Zapobiegać należy temu już przy budowie, używać więc dużych płyt szamotowych, czyli rzadko tylko stosować fugi, przedewszystkiem zaś często posadzkę oczyszczać. Skoro fugi się pokruszą, na czas trzeba je naprawiać, bez tych zabiegów nawet najlepsza szamota będzie się paczyć, gorsze zaś gatunki z pewnością będą niezdatne.

Działanie smarów na beton, Ważna ta kwestya zasługuje na gruntowne wyjaśnienie, coraz częściej bowiem wykonuje się roboty betonowe, które stykają się z olejem, jak n. p. zbiorniki, podłogi, fundamenta maszyn. Towarzystwo betonowe stwierdziło w drodze ankiety następujące momenta:

Do olejów tłustych zalicza się wszystkie oleje roślinnego i zwierzęcego pochodzenia. Jełczejąc rozkładają się one na kwasy tłuszczone i glicerynę, kwasy zaś łączą się z wapnem w cemencie w związki chemiczne, które spójność betonu niweczą. Łatwo to spostrzedz można na porowatej zaprawie z betonu przy szczelnej zaś, kiedy zwłaszcza po związaniu zaprawa powlecze się warstwą kwaśną wapna.

Spostrzeżenia te mają za sobą obfity materyał dowodów praktycznych. Fundamenta maszyn, na które ustawicznie ciekł łój i olej rzepakowy, z biegiem czasu zniszczały doszczętnie, zbiorniki na olej zarysowały się w kilku wypadkach w 4—5 lat po zbudowaniu, w innych zaś już w parę miesięcy. Trwałość zbiorników zależy od zawartości tłuszcu w olejach, przy mniejszej zwiększa się tedy i na odwrót.

Oczywiście można zapobiegać tym trudnościom, szczególnie zaś często poleca się w tym celu beton warstwą fluatów, albo okłada glazurowanemi płytami gdzieniegdzie także szkłem. Preparaty asfaltowe natomiast są bezskuteczne, ponieważ z reguły i łatwo bardzo się rozpuszczają.

W przeciwieństwie do olejów tłustych nie ukrywają oleje mineralne żadnych niebezpieczeństw dla cementowych budowli, oleje te bowiem nie rozkładają się, działając więc na beton nawet przez czas bardzo długl, w niczem nie zmieniają jego struktury.

W Hamburgu istnieją od wielu lat zbiorniki z ubijanego i uzbrojonego betonu na naftę, zbudowano także ich kilka w rafineryach galicyjskich, znikąd zaś nie słychać żalów. Z powszechnem uznaniem opisują także fachowcy zbiorniki, w których gazownie przechowują smołę itp. produkty.

Ostatecznie więc wynika z tych wywodów, że zbiorniki betonowe, pozbawione właściwej ochrony, od tłustych olejów niszczeją, zaś na oleje mineralne w zupełności i z korzyścią się nadają.

Fabrykanci cementu wyprzedzili te praktyczne doświadczenia już na kilka lat, wśród eksperymentów bowiem podobnej natury polecili zbadać przenikliwość

betonu wobec nafty, olejów wulkanowych i oleju rzepakowego, wyniki zaś prób były zupełnie te same: beton porowaty nie był przy tłustych olejach do użycia, bardzo zaś gęsty, zwłaszcza starannie mięszany, po stwardnieniu miał wszystkie pożądane własności szczelnych basenów.

Cegielnie komunalne w Austryi. Z różnych względów zakładają gminy własną cegielnię; najczęściej mają zwykle z dawna małą cegielnię gminną, podobnie jak gminne pastwiska, lasy, kopalnię piasku i t. d.

Historya tych małych cegielni jest prosta: z początku wyrabiał każdy sam cegłę na własną potrzebę i używał najczęściej niepalonej. Z wzrostem gminy organizowano wyrób w spólnym zarządzie, zakładano więc piece polne i kręgowe.

Oczywiście nie było tych cegielni wiele, powstawały tylko przy szczególnej obfitości gliny. Wszędzie po pewnym czasie rozszerzały produkcyę i sprzedaż, najczęściej zaś były oddawane w dzierżawę lub w akord, zwłaszcza zaś umowa z akordantem była dla gmin dogodna, zarząd bowiem nie nastręczał trudności.

Dopiero wprowadzenie maszyn w przemyśle ceramicznym było dla tego rozwoju cegielni punktem krytycznym Maszyny były konieczne, kiedy osiągnięto głębsze warstwy gliny, zresztą zaś dla rentowności przedsiębiorstwa nie mogły cegielnie gminne uchylać się od wszelkiej konkurencyi z prywatnemi.

Cegielnie parowe, jako przedsiębiorstwo gminne, wymagały dużych inwestycyj, sprężystej administracyi, przedewszystkiem zaś pewnego minimum sprawności handlowej, tych zaś warunków nie wszędzie umiały gminy dopełnić.

Fatalną pomyłkę stanowi n. p. znany nam przypadek ze Styryi, gdzie gmina założyła fabrykę w innej gminie, o 20 klm. oddalonej, opodatkowano więc jej przedsiębiorstwo na rzecz gminy obcej, nie korzystano zaś z niej nawet na pokrycie własnego zapotrzebowania, sprzedając cegłę gdzieindziej — ze stratami.

Z ożywieniem ruchu budowlanego podrożały tu i ówdzie cegły, budowniczowie zaś tem najchętniej uspraw edliwiali drożyznę samych budowli. Tania cegła wydała się wielu najważniejszym postulatem akcyi, gdzie jednak ją gmina sprzedawała — łatwo było można wykazać, że na ruch budowlany i jego stosunki mniejszy wpływ mają ceny materyałów, jak konjunktura pieniężna. W każdym razie tam się buduje najwięcej, gdzie ceny materyałów budowlanych są najdroższe, n. p. we Wiedniu.

O wiele korzystniej uzyskały liczne węgierskie gminy wpływ na ceny cegły. Na Węgrzech stworzyły gminy spółki akcyjne, w których wzięły wybitny udział, takie zaś cegielnie, zwolnione od ociężałej manipulacyi miejskich przedsiębiorstw, obdarzone zwłaszcza pewną samodzielnością, mogą się rozwijać i wzrastać bardzo łatwo.

We Wiedniu miasto kilkakrotnie projektowało własną cegielnię, zawsze jednak plan ten porzucano. Ostatnio dopiero nabyła gmina kopalnię węgla, obok zaś niej tyle wykopuje się gliny, że zdecydowano się ostatecznie założyć cegielnię i zdaje się, już puszczono ją w ruch.

W Karyntyi nabył Wydział krajowy cegielnię na własny rachunek, likwidując w ten sposób kooperatywę. Pospieszył tem przedewszystkiem na pomoc spółce, z drugiej zaś strony znalazł pole pracy dla więźniów, ich zatrudnianie zdaje się nam być jednak bardzo wątpliwą korzyścią.

Przykłady te mają tylko charakter dorywczych ilustracyi, jest zaś rzeczą bardzo pożądaną, żeby do tej sprawy zebrać ścisły i wyczerpujący materyał i z jego cyfr wysnuć wnioski ostateczne.

W niedzielę dnia 9. XI. br. odbyło się przy pełnym komplecie pod przewodnictwem p. Prez. Żelechowskiego posiedzenie Wydziału, którego porządek dzienny obejmował kilka tylko punktów, jednak niezmiernie dla przyszłego ukształtowania się stosunków i działalności Związku doniosłych. Posiedzenie nie wyczerpało porządku dziennego, wobec czego dnia 16 bm. obradować będzie Komisya wykonawcza, zaś w najbliższym czasie zostanie zwołane drugie posiedzenie. Wobec tego i protokół posiedzenia odkładamy. *Sekretaryat.*

PROSIMY O ODNOWIENIE PRENUMERATY!

† KAZIMIERZ FEDEROWICZ

współwłaściciel firmy L. Nieprzecki i K. Federowicz w Częstochowie, Członek polskiego Związku przemysłu ceramicznego.

S. p. Kazimierz Federowicz zmarł z końcem września b. r. w Częstochowie.

Urodzony w Warszawie, ukończył tamże szkołę Górskiego, a następnie wydział mechaniczny w szkole Wawelberga, inaczej Mitego zwanej, poczem wstąpił na praktykę do cukrowni, skąd po dwóch latach przeszedł do zakładów ceramicznych Granzoffa w Kawenczynie pod Warszawą, gdzie, przechodząc różne stopnie, pracował ostatnio, jako kierownik techniczny tychże zakładów. Chcąc n stępnie obznajmić się dokładnie z częścią handlową i rachunkowością, przeszedł do Banku Handlowego w Warszawie, gdzie przebył dwa lata, a ostatecznie wstąpił do firmy L. Nieprzecki w Częstochowie i jako wspólnik pracował aż do zgonu, przyczyniając swą ruchliwością i pracą do jej jeszcze znaczniejszego podniesienia.



Jako człowiek, był ś. p. Federowicz rzadkiej dziś prawości i uczciwości; nadzwyczaj energiczny i przedsiębiorczy, wychowany przytem praktycznie, był dzielnym szermierzem przemysłu. Daleki od wszelkich mrzonek, traktował pracę dla pracy, licząc się zawsze z realnymi warunkami w danej chwili.

Dążył zawsze wytrwale za postępem i ulepszeniami w dziedzinie przemysłu, lecz, niestety, śmierć nagła nie pozwoliła mu urzeczywistnić projektów, nakreślonych po długiej i mozolnej pracy — umarł na stanowisku, pełniąc swe obowiązki.

Żal, że giną tak wcześnie siły młode i pożyteczne, których kraj nasz tak bardzo dzisiaj potrzebuje.

W chwilach ogólnej apatyi więcej nam takich, jak ś. p. K. Federowicz, potrzeba, którzyby byli tym bodźcem dla innych; niestety, tacy odchodzą przedwcześnie — w chwili, kiedy praca ich zaczynała być owocną.

CZEŚĆ JEGO PAMIĘCI!

I oto składając tę garstkę wspomnień na mogiłę nieodżałowanej pamięci przedwcześnie zmarłego bojownika pracy i dobrego syna kraju, doszła nas druga żałobna wieść o nowej dotkliwej stracie, jaka szczupłe grono Ceramików polskich dotyka.

† WŁADYSŁAW JABŁOŃSKI

inżynier-ceramik,
Członek polskiego Związku przemysłu ceramicznego.

W Zakopanem w sanatoryum Dra Dłuskiego zmarł w październiku ś. p. Władysław Jabłoński w kwiecie wieku w momencie, kiedy sumienna praca i głęboka znajomość zawodu poczęły zwracać nań uwagę kół fachowych — zaniemógł z przepracowania i z ciężkiej piersiowej choroby już się nie podźwignął. Jako stały współpracownik naszego pisma publikował w niem swe gruntowne prace z zakresu fajansu i majoliki — w sierpniu roku zeszłego prowadził wycieczkę ceramików galic. do Królestwa. W zgasłym tak przedwcześnie współtowarzyszu pracy tracimy człowieka wielkich zalet i wielkich nadziei i każdemu z dobrze życzących ceramice polskiej żal szczery serce ściska na myśl, że oto w krótkim czasie druga mogiła pokrywa zwłoki tych, którzy w gronie naszem świecili wzorem pracowitości i sumienności i krzepili nas ufnością w najlepszą przyszłość.

CZEŚĆ JEGO PAMIĘCI!

PYTANIA I ODPOWIEDZI.

Pytanie 17.

Chciej Wny Pan redaktor podać bardzo ważne pytanie tyczące właścicieli cegielni polnych, w Sz. »P. C.«, by który z Szanownych czyteln. zechciał wyczerpująco fachowo odpowiedzieć w Sz. »P. C.«, jak można wypalać dobrą cegłę w piecach polnych węglem kamiennym? Mówią, że miejscami wypalają węglem doskonale jednolitą cegłę w wspomnianych piecach i że o wiele taniej to wynosi aniżeli drzewem, którego cena prawie wszędzie tak bardzo wysoka. Korzystna odpowiedź odegra znaczną rolę dla dobrobytu właścicieli polnych cegielń.

KRONIKA.

Fabryka Dach. „B. Schneider“ w Jelonkach otrzymała na wystawie rzem. przem. w Łodzi medal złoty za swe wyroby.

P. Jan Rembieliński z Krobanowa otrzymał tamże wielki medal srebrny za swe dreny, cegłę, klinkier.

Cegła w Warszawie. Spekulanci podnieśli cenę cegły o 5 rb. na tysiącu rzekomo z powodu jej braku wiele budowli wstrzymano.

Inż. Stan. Karpowicz z Rytwian otrzymał na wystawie w Staszowie wysoką nagrodę za wspaniałe zbiory etymologiczne.

Zjednoczenie się firm. znana u nas bardzo ruchliwa firma E. Giełdziński, fabryka kolejek wąskotorowych, Lwów—Wiedeń znacznie podwyższyła kapitał zakładowy, łącząc się w jedno przedsiębiorstwo z Czeskiem Towarzystwem dla fabrykacyi kolejek wąskotorowych Tow. z ogr. por. w Pradze. Nowe to przedsiębiorstwo nosi obecnie miano: »Ferrovia« zakłady fabryczne dla budowy kolejek żelaznych Tow. z ogr. poręką (przedtem E. Giełdziński). Firma ta posiada własną, w najnowsze urządzenia zaopatrzoną fabrykę w Radotynie koło Pragi i filie w Pradze, Wiedniu, Bernie, Budapeszcie, Morawskiej Ostrawie i we Lwowie pl. Maryacki l. 7. Przedsiębiorstwo to pozostaje nadal w rękach dotychczasowych kierowników, a na czele jego stoi współwłaściciel firmy p. Edward Giełdziński.

Tow. lubelskiej fabryki porlt. cementu „Firlej“ zamierza obniżyć cenę akcyi z 500 na 100 rb. i za każdą jedną starą akcyę wydać 5 nowych. Wypuszczone akcye będą nie tylko imienne ale i na okaziciela.

Wpływ dymu lokomotyw na świeże wapno. W czasopiśmie „Beton und Eisen“ donosi inżynier Dr Willmann o spostrzeżeniach, które poczynił przy naprawie tunelu między Bebra i Eisenach (w Niemczech). Ponieważ w dymie lokomotyw znajduje się zawsze kwas siarkowy, który wpływa niekorzystnie na świeże wapno, powodując jego rozkład, przeto rzecz może się stać wprost niebezpieczną. Niemożliwem jest mianowicie podczas naprawek na dłuższy czas wstrzymać ruch, a wtedy dym musi wejść w styczność z wapnem i zamienić je w gips, którego spoistość jest bardzo mała. W tunelu wspomnianym grubość warstwy gipsu wynosiła siła 5—10 cm.

Fuzya dwu cementowni. Zawiązane w celu wyrobu portland-cementu z materyałów, znajdujących się w majątku Stajne (stacya Rejowiec), Towarzystwo akcyjne połączyło się z istniejącą oddawna akcyjną fabryką cementu „Firley“ w Lublinie i pod ogólną firmą „Firley“ będzie prowadziło dwie fabryki cementu: jedną pod Lublinem, drugą w Stajnem. Tow. „Firley“ podnosi swój kapitał zakładowy do 1,750.000 rubli. Budowa fabryki w Stajnem rozpocznie się na wiosnę: będzie ona urządzona według najnowszych wzorów technicznych i obliczona na 400 tys. beczek rocznej produkcyi.

Nowa cementownia. Organizuje się Tow. akc. przemysłu cementowego p. f. „Wiek“, w celu budowy i eksploatacyi cementowni w gminie Ogrodzieniec (w pow. olkuskim). Kapitał zakładowy 1,500.000 rubli.

Ceny materyałów w Królestwie. Cement — mocno. Zapotrzebowanie jest ciągle duże pomimo znacznego zwiększenia produkcyi i zakładania coraz to więcej nowych fabryk. — Cena wynosi 4.25 za beczkę 160 klgr. na st. fabrycznej.

Wapno. — Nielasowane wyborowych marek 122—125, średnich 115 kop. za korzec 150 funt. — Wapno lasowane 140 kop. za łokieć sześc.

Gips — 180 do 185 kopiejek za korzec 200-funtowy.

Cegła — W danej chwili i na bliskie dostawy a także na wczesne wiosenne, zapotrzebowanie jest bardzo duże. Ponieważ zaś produkcya w roku bieżącym zmniejszyła się wskutek deszczów i nieprzyjaznych warunków atmosferycznych, przeto ceny są wysokie, zależne od bardzo wielu warunków tranzakcyi. Przeciętnie za normalną cenę na sezon przyszły uważać można 17 rub. za 1000 sztuk cegły zwyczajnej w cegielni, to jest bez kosztów odwózki na plac budowy. Brak jednak furmanek i wysokie ceny przewozu komplikują bardzo sytuacyę i podnoszą znakomicie koszt.

Ostatnie wynalazki Polaków. Inżynier p. Józef Plebański, służący obecnie przy pułku telegraficznym w Kronenbergu, dokonał wynalazku z dziedziny telegrafu bez drutu. Donioslość tego wynalazku ma specyalne znaczenie dla telegrafów wojskowych, gdyż w sposób nader prosty umożliwia przesyłanie depesz w tak szybkiem tempie, że pochwycenie ich przez aparaty nieprzyjacielskie stało się wykluczone. Istota zaś wynalazku polega na tem, że w stacyi odbiorczej zastosował p. Plebański aparat piszący, w którym znaki powstają na papierze wskutek reakcyi elektrochemicznej pod wpływem fal elektrycznych stacyi nadawczej. — Wynalazek ten został zaakceptowany przez wojskową stacyę doświadczalną.

DZIAŁ POŚREDNICTWA PRACY.

(BEZPŁATNY I TYLKO DLA PRENUMERATORÓW).

(NA ODPOWIEDZI NALEŻY DOŁĄCZYĆ MARKI).

PRAKTYKANT, POMOCNIK kierow. z praktyką zmieni posadę. Wymagania skromne. Administr. Przem. ceram. W. G. 337.

ZDOLNY MASZYNISTA poszukuje posady zgł.: Adm. P. C. 356. F. F.

MAJSTER CEGL poszukuje posady zaraz zgł.: Adm. P. C. 357. F. G.

WERKMISTRZ CEGL. zdolny od lat 5 w większych cegielniach pracujący poszukuje posady od 1 go stycznia 1913 r. w Galicyi. Odpisy świadectw i zgłoszenia do Adm. P. C. 360. W. G.

POSADY MAJSTRA CEGL. lub przedsiębiorstwa większej cegielni poszukuje zdolny i sumienny fachowiec. Zgłoszenia do Adm. P. C. 361. J. N.

FABRYKA »KAROL« W POLANCE poszukuje na r. 1913 przedsiębiorcy, któryby swoimi strycharzami oddał półtora miliona cegły. Bliższa wiadomość we fabryce.

MAJSTER CEG., PALACZ, szuka posady Adm. P. C. 345. W. D.

MŁODY PLACMAJSTER, b. ucz. szkoły ceramicznej w Podgórzu szuka posady. J. P. 346.

KIEROWNIK CEGIEL. poszukuje posady do mniejszej cegielni. Łask. zgłoszenia do Adm. P. C. 362. J. N.

SUMIENNY I ZDOLNY MASZYNISTA poszukuje posady zaraz. Zgł. P. C. 363. J. G.

MAJSTER CEGL. poszukuje posady do fabr. dachówek jako kierownik zaraz. Zgł. P. C. 365 S. P.

PALACZ SUMIENNY I ZDOLNY znajdzie posadę do pieca Hoffm.: 16 komor, w fabryce ceg. i dach. w Królestwie. Zgłosz. wraz z odpis. świadectw do Adm. Prz. C. »366. R«

KIEROWNIK, doskonały fachowiec, zmieni posadę. Adm. P. C. F. 348.

POSADY kierownika lub majstra poszukuje doskonały fachowiec. Adm. P. C. L. 340.

POSZUKUJE SIĘ ZDOLNEGO MASZYNISTY do obsługi maszyny parowej 120 HP i dozorowania maszyn cegielnianych oraz dachówkarskich.

Pierwszeństwo mają maszyniści, którzy wykażą się dłuższą praktyką w fabrykach dachówek.

Odpisy świadectw, *curiculum vitae*, jakoteż warunki adresować: Spółka przemysłowa wyrobów glinianych H. Ramlera zięciowie w Kołomyi.

PALACZ BARDZO DOBRY do palenia dachówek. STRYCHARZ akordant do wyrobu 2 milionów cegieł na r. 1913 potrzebni. — Zgłoszenia adresować: Zawadowska fabryka dachówek i cegieł. Stryj.

KIEROWNIK, 31 lat kąwaler, absolwent szkoły ceglarskiej na wskróś fachowo wykształcony, obeznany z prowadzeniem większych cegielni (sztuczne suszarnie i t. d.) oraz książek i korespondencyi w polskim i niemieckim języku poszukuje od 1/I. 1913 lub prędzej stosownej posady. — Łaskawe zgłoszenia przyjmuje Z. Lewalski, Królewiec (Prusy) Königsberg i/P., Alt. »Rossg.« Kirchenstr. 10/11.

POSZUKUJĘ MAJSTRA ceglarskiego do wypalania około 500.000 cegły względnie i dachówki, oddam wyrób w akord, albo też fabrykę wydzierżawię. — Zgłoszenia: J. H a n u s z, B o l e c h ó w.

Poszukuje spólnika

do powiększenia fabryki ceglarskiej oraz zaprowadzenia ruchu maszynowego z kapitałem 30.000 kor., ewentualnie nabywcę, któryby sam chciał na siebie prowadzić. Interes korzystny, warunki dogodne. — Bliższych wiadomości udzieli

JÓZEF SAJA w Kielanówce, poczta Rzeszów.



BIURO TECHNICZNO-BUDOWLANE DLA PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO.

Inż. ROMAN Z. CIESIELSKI

W KRAKOWIE, UL. ŁOBZOWSKA L. 41. :: TEL. 1079.

PROJEKTUJE I URZĄDZA FABRYKI: DACHÓWEK, CEGIEŁ, DREN, WAPNA, CEMENTU, GIPSU, KAFLI, NACZYŃ.

NADZORUJE I WYKONUJE BUDOWĘ. — PRZEPROWADZA REKONSTRUKCYE ZAKŁADÓW FABRYCZNYCH.

SPECYALNE LABORATORYUM DO BADANIA GLINY, WAPNA I T. P. — POSZUKIWANIA POKŁADÓW SUROWCA. WŁASNE SYSTEMY. LICZNE UZNANIA, ODZNACZENIA I MEDALE. — PIERWSZORZĘDNE REFERENCYE.